

Bowlingball Coverstock Bearbeitung



Bowlingtipps für Bowler's

Matte Bälle

1000er Körnung Factory Finish

1. Abralon® 500er Körnung – 30 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.
2. Abralon mit 1000er Körnung – Sand für 10 Sekunden auf allen vier Seiten.

2000er Körnung Factory Finish *

1. 500er Abralon® – Schleifen Sie 30 Sekunden lang auf allen vier Seiten.
2. 2000er Abralon – Sand für 10 Sekunden auf allen vier Seiten.

Werksfinish mit 3000er Körnung *

1. Abralon® mit 500er Körnung – 30 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.
2. Abralon mit 3000er Körnung – Sand für 10 Sekunden auf allen vier Seiten.

Werksfinish mit 4000er Körnung *

1. Abralon® mit 500er Körnung – 30 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.
2. 2000er Abralon – Sand für 10 Sekunden auf allen vier Seiten.
3. 4000er Abralon – Sand für 10 Sekunden auf allen vier Seiten.

Polierte Bälle

Werksfinish mit 1500er Körnung

1. Abralon® mit 500er Körnung – 30 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.
2. Abralon mit 1000er Körnung – Sand für 20 Sekunden auf allen vier Seiten
3. Abralon mit 2000er Körnung – Sand für 20 Sekunden auf allen vier Seiten.
4. 4000er Abralon – Sand für 20 Sekunden auf allen vier Seiten.
5. Vise Polish – 15 Sekunden lang auf allen vier Seiten polieren.

oder Powerhouse Ultra Shine – für 15 Sekunden auf allen vier Seiten.

oder Powerhouse Magic Shine – für 15 Sekunden auf allen vier Seiten.



Bowlingball Coverstock Bearbeitung



Bowlingtipps für Bowler's

* Motiv Factory Resurfacing

2000er LSS Werksfinish

1. Abralon mit 500er Körnung - 30 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.
2. Abralon mit 1000er Körnung - 10 Sekunden lang auf allen Seiten schleifen.
3. SiaAir mit 1500er Körnung - 10 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen. (Zweimal)

LSS Werksfinish mit 3000er Körnung

1. Abralon mit 500er Körnung - 30 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.
2. Abralon mit 1000er Körnung - 10 Sekunden lang auf allen Seiten schleifen.
3. SiaAir - Körnung 3000 - 10 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.

4000-grit LSS Factory Finish

1. Abralon mit 500er Körnung - 30 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.
2. Abralon mit 1000er Körnung - 10 Sekunden lang auf allen Seiten schleifen.
3. SiaAir mit 2000er Körnung - 10 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.
4. 4000er Abralon – Sand für 10 Sekunden auf allen vier Seiten.

5000er LSP-Fabrikfinish

1. Abralon mit 500er Körnung - 30 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.
2. Abralon mit 1000er Körnung - 10 Sekunden lang auf allen Seiten schleifen.
3. SiaAir mit 2000er Körnung - 10 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.
4. Zweimal auf allen vier Seiten polieren.

5500-Korn LSP Werksfinish

1. Abralon mit 500er Körnung - 30 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.
2. Abralon mit 1000er Körnung - 10 Sekunden lang auf allen Seiten schleifen.
3. SiaAir mit 2000er Körnung - 10 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen.
4. Abralon mit 4000er Körnung - 10 Sekunden lang auf allen vier Seiten schleifen. (X2)
5. Auf allen vier Seiten polieren.



Bowlingball Coverstock Bearbeitung



Bowlingtipps für Bowler's

* Jedes andere OOB-Finish, das als Factory Finish aufgeführt ist, kann erreicht werden durch

Schleifen mit der ersten aufgeführten Körnung für 30 Sekunden auf allen vier Seiten und

10 Sekunden lang auf den anderen aufgeführten Körnungen.

“Besuchen Sie auch die Webseite PYB: <https://www.polishyourball.com/home.html>“

Anfänger

Als Anfänger sollte man seinen Bowlingball nur von Hand bearbeiten. Am besten einen polierten Ball der vom Werk eine 1500er Körnung hat spielen und nach einigen Würfeln mit

2000er Körnung schleifen und dabei auf die Ballbewegung achten. Die besten Ergebnisse

beim Schleifen erzielen Sie mit den Schleifpads von CTD. Also erst langsam herantasten und lernen.

“Beim Schleifen oder Polieren sind die Bowlingbälle mindestens 4X überzudrehen.“

Fortgeschrittene

Beim schleifen mit einem Akkuschauber ist auf die richtige Anwendung zu achten.

Nur die ersten Schleifschritte sind mit festen Druck auf die Balloberfläche. Der letzte Schleifvorgang ist nur noch mit leichtem Druck. Sie wollen ja schließlich Berge und Täler auf Ihren Ball haben, denn nur so sind unterschiedliche Laufeigenschaften zu erzielen. Den Bowlingball Ausreichend mit Wasser befeuchten. Das Ergebnis wird besser. Beim polieren die Maschine nicht auf die höchste Drehzahl stellen und evtl. Polierreste einfach mit einem Tuch entfernen.

Balldaten finden Sie z.B. auf der Herstellerseite des Balles oder auf der PYB-Seite.

Eine Haftung wird von mir ausgeschlossen!

